

19 BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES PATENTAMT



12

Gebrauchsmuster

U1

- (11) Rollennummer G 94 08 908.6
- (51) Hauptklasse B60R 21/26
Nebenklasse(n) B60R 21/16
- (22) Anmeldetag 31.05.94
- (47) Eintragungstag 17.11.94
- (43) Bekanntmachung
im Patentblatt 05.01.95
- (54) Bezeichnung des Gegenstandes
Gassack-Schutzvorrichtung
- (73) Name und Wohnsitz des Inhabers
TRW Repa GmbH, 73553 Alfdorf, DE
- (74) Name und Wohnsitz des Vertreters
Prinz, E., Dipl.-Ing.; Leiser, G., Dipl.-Ing.;
Schwepfinger, K., Dipl.-Ing.; Bunke, H.,
Dipl.-Chem. Dr.rer.nat.; Degwert, H., Dipl.-Phys.,
Pat.-Anwälte, 81241 München

BEST AVAILABLE COPY

31.05.94

PRINZ & PARTNER

PATENTANWÄLTE

EUROPEAN PATENT ATTORNEYS

Manzingerweg 7

D-81241 München

31. Mai 1994

TRW Repa GmbH
Industriestraße 20

73551 Alfdorf

Unser Zeichen: T 6623 DE

HD/Gr

Gassack-Schutzvorrichtung

Die Erfindung betrifft eine Gassack-Schutzvorrichtung, insbesondere für ein Fahrzeug, mit einem eine Einblasöffnung aufweisenden Gassack, einem zumindest eine Ausblasöffnung aufweisenden Gasgenerator, wobei die Ausblasöffnung des Gasgenerators mit dem vom Gassack begrenzten Gassackinnenraum in Fluidverbindung steht, sowie mit einer von einem Sensor betriebsaufschlagten Auslöseeinrichtung für den Gasgenerator.

Derartige Gassack-Schutzvorrichtungen sind allgemein bekannter Stand der Technik. Obwohl solche bekannten Gassack-Schutzvorrichtungen in Sekundenbruchteilen aufgeblasen sind, kann die Aufblaszeit für bestimmte Anwendungsfälle, beispielsweise für Gassacks im Seitenbereich des Fahrzeugs, zu lang sein.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Gassack-Schutzvorrichtung der eingangs angegebenen Art zu schaffen, die noch schneller aufblasbar ist, ohne daß dabei die Gefahr einer Zerstörung des Gassacks auftritt.

94.08.908

Zur Lösung dieser Aufgabe wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, daß ein mit der Ausblasöffnung des Gasgenerators verbundener Diffusor vorgesehen ist, der rohrförmig ausgebildet ist, und der innerhalb des Gassacks gelegene Auslaßöffnungen aufweist.

Durch das Vorsehen des Diffusors wird eine für den jeweiligen Anwendungsfall optimale Verteilung der aus dem Gasgenerator austretenden Gase erzielt, wodurch das Aufblasen des Gassacks beschleunigt wird. Gleichzeitig wird auch der Strömungswiderstand innerhalb des Gassacks durch Reduzierung der Verwirbelung verringert, was zu einer Beschleunigung des Aufblasvorgangs beiträgt.

Vorteilhaft ist dabei, wenn der Gasgenerator innerhalb des Diffusors und dieser wiederum innerhalb des Gassacks gelegen ist, was einerseits einen kompakten Aufbau der Gassack-Schutzvorrichtung gestattet und andererseits kurze Strömungswege für die austretenden Gase und damit wiederum eine Beschleunigung des Aufblasvorgangs schafft.

Ist die Einblasöffnung des Gassacks als Ventil ausgebildet, das sich nach dem Einführen des mit dem Gasgenerator versehenen Diffusors automatisch verschließt, so wird die Montage der Gassack-Schutzvorrichtung wesentlich vereinfacht.

Das Vorsehen eines Gehäuseteils der Gassack-Schutzvorrichtung, an welchem die Einheit aus Diffusor und Gasgenerator anbringbar ist, ermöglicht die kompakte Anordnung des Gassacks, des Diffusors und des Gasgenerators innerhalb des Gehäuseteils und gestattet damit die Herstellung vormontierter Einheiten.

31.05.44

Bilden das Gehäuseteil und der Diffusor eine Einspannvorrichtung zum Einspannen eines Abschnitts des Gassacks, so wird eine einfache Befestigung des Gassacks am Gehäuseteil geschaffen.

Eine besonders vorteilhafte Ausgestaltung ist dann gegeben, wenn der rohrförmige Diffusor einen im wesentlichen ringförmig geschlossenen Mittelabschnitt sowie jeweils einen sich axial daran anschließenden Endabschnitt aufweist und wenn zumindest einer der Endabschnitte einen teilringförmigen Querschnitt mit einem zum Gassackinnenraum weisenden Öffnungsreich besitzt. Dadurch wird das aus dem Gasgenerator austretende Gas innerhalb des Diffusors zu den beiden offenen Endabschnitten geleitet und kann von dort in das innere des Gassacks fließen.

Ist zumindest der Mittelabschnitt des Diffusors mit einer Mehrzahl von Ausströmöffnungen versehen, die zum Gassackinnenraum gerichtet sind, so wird eine noch gleichmäßigere Verteilung des aus dem Gasgenerator austretenden Gases erzielt.

Weiter vergleichmäßig wird der Gasaustritt dann, wenn die Ausströmöffnungen in zumindest einer Reihe in Axialrichtung voneinander beabstandet angeordnet sind.

Sind dabei mehrere Reihen von Ausströmöffnungen versehen, die jeweils in einer Axialebene angeordnet sind, wobei die Axialebenen in Umfangsrichtung voneinander beabstandet sind, so wird das aus dem Gasgenerator austretende Gas nicht nur in Axialrichtung sondern darüber hinaus auch über den Umfang des Diffusors gleichmäßiger verteilt.

Wenn die Ausströmöffnungen zweier in Umfangsrichtung benachbarter Reihen von Ausströmöffnungen axial voneinander beabstandet sind, so wird hierdurch eine axial und radial ver-

94.08.908

setzte Anordnung der Ausströmöffnungen gebildet, wodurch die gegenseitige Beeinflussung der aus den Ausströmöffnungen austretenden Gasströme reduziert und damit der Strömungswiderstand herabgesetzt wird, was ebenfalls zu einer Beschleunigung des Aufblasvorgangs beiträgt.

Besonders wirksam wird der Gassack im Bereich der Endabschnitte des Diffusors dann aufgeblasen, wenn sich der Öffnungsbereich des Endabschnitts, mit teilringförmigem Querschnitt in Umfangsrichtung über einen Öffnungswinkel von 170° bis 190° , vorzugsweise 180° , erstreckt.

Weiter verbessert wird der Gasaustritt in diesem Bereich dadurch, daß die axialen Stirnseiten des rohrförmigen Diffusors offen sind.

Sind die Ausblasöffnungen des Gasgenerators gegen einen Bereich des Mittelabschnitts des Diffusors gerichtet, der selbst keine Ausströmöffnungen aufweist, so wird der unmittelbar am Gasaustritt des Gasgenerators auftretende hohe Druck von der Wandung des Diffusors aufgefangen, so daß die Gefahr einer Beschädigung des Gassacks erheblich reduziert ist. Außerdem kann die hohe Temperatur der aus dem Gasgenerator austretenden Gase an der Wandung des Diffusors weniger Schaden anrichten, als wenn diese Gase unmittelbar auf den Gassack treffen würden.

Ist der Gasgenerator als Rohrgasgenerator ausgebildet, so wird bereits dadurch eine Verteilung der aus dem Gasgenerator austretenden Gase entlang der Achse des Gasgenerators erzielt.

Besonders vorteilhaft ist es auch, wenn zumindest in dem Umfangsbereich, in dem die Ausblasöffnungen des Gasgenerators sowie die Ausströmöffnungen des Mittelabschnitts des Diffusors gelegen sind, ein radialer Abstand zwischen der Außenum-

31.05.44

fangsfläche des Gasgenerators und der Innenumfangsfläche des Diffusors vorgesehen ist, so daß dort ein im Querschnitt teilringförmiger Hohlraum gebildet ist, der eine Fluidverbindung zwischen den Ausblasöffnungen des Gasgenerators und den Ausströmöffnungen des Mittelabschnitts sowie den Endabschnitten des Diffusors schafft. Hierdurch wird auf einfache Weise zwischen dem Gasgenerator und dem diesen umgebenden Diffusor ein Kanal geschaffen, in dem die aus dem Gasgenerator austretenden Gase zu den Ausströmöffnungen sowie zu den Endabschnitten fließen können.

Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der folgenden Beschreibung einer Ausführungsform der Erfindung und aus der Zeichnung, auf die Bezug genommen wird. In der Zeichnung zeigen:

- Fig. 1 eine schematische Skizze mehrerer möglicher Anbringungsorte der Gassack-Schutzvorrichtung,
- Fig. 2 eine teilweise geschnittene Seitenansicht einer erfindungsgemäßen Gassack-Schutzvorrichtung,
- Fig. 3 eine geschnittene Querschnittsansicht einer Gassack-Schutzvorrichtung in Richtung des Pfeiles III-III in Fig. 2,
- Fig. 4 eine Draufsicht auf den Diffusor in Richtung des Pfeiles IV in Fig. 2, und
- Fig. 5 eine Explosionszeichnung einer erfindungsgemäßen Gassack-Schutzvorrichtung.

Fig. 1 zeigt schematisch den vorderen Teil des Innenraums einer Fahrzeugkabine mit unterschiedlichen Anbringungsmöglichkeiten der erfindungsgemäßen Gassack-Schutzvorrichtung. Dort ist eine erste Gassack-Schutzvorrichtung 10A gezeichnet, die in einem Armaturenbrett 11 des Fahrzeugs auf der Beifahrerseite angebracht ist. Eine zweite Gassack-Schutzvorrichtung 10B ist oberhalb der Tür in der Dachverkleidung 13 des Fahrzeugs montiert und entfaltet sich nach unten, so daß der aufgeblasene Gassack einen Schutz zwischen dem Kopf eines Insassen

94.08.908

und dem Türseitenfenster bietet. Eine weitere Gassack-Schutzvorrichtung 10c ist in der Türinnenverkleidung 12 angebracht und entfaltet sich nach oben, so daß der aufgeblasene Gassack einen Schutz zwischen dem seitlichen Brustbereich eines Insassen und der Tür bildet.

Insbesondere die Anbringung der Gassack-Schutzvorrichtung 10B und 10C im Türbereich erfordern ein extrem schnelles Aufblasen des Gassacks, da bei einer Seitenkollision die Zeitspanne zwischen einer ersten, vom Sensor feststellbaren Fahrzeugberührung bis zu einer für den Insassen gefährlichen Fahrzeugverformung und dem damit einhergehenden Auftreffen des Insassen auf die Innenseite der Fahrzeugtür sehr kurz ist. Obwohl die seitlichen Gassack-Schutzvorrichtungen 10B und 10C in Fig. 1 in Verbindung mit der Fahrertür gezeigt sind, lassen diese ebenso an der Beifahrertür oder im hinteren Seitenbereich der Fahrzeugkabine anbringen.

In Fig. 2 ist eine erfindungsgemäße Gassack-Schutzvorrichtung im montierten Zustand gezeigt. Ein rohrförmiger Gasgenerator 16 ist innerhalb eines Diffusors 18 angeordnet, der in Fig. 2 geschnitten dargestellt ist. Der Gasgenerator 16 und der Diffusor 18 sind über bekannte Schraubverbindungen 26, 27, 28 mit einem halbschalenförmig ausgestalteten Gehäuseteil 19 fest verbunden, wobei zwischen dem Gehäuseteil 19 und dem Diffusor 18 ein Abschnitt 20 eines Gassacks 14 eingespannt ist. Dabei sind der Diffusor 18 und der Gasgenerator 16 innerhalb des Gassacks 14 angeordnet, wobei ein Ansatzstück 30 des Gasgenerators durch eine ventilartig ausgebildete Öffnung 31 im Gassack 14 nach außen tritt. Der Gassack 14 umgibt das Ansatzstück 30 im Bereich der Öffnung 31 im wesentlichen abdichtend. Eine weitere Schraube 29 verbindet den Diffusor 18 mit dem Gehäuseteil 19 unter Einspannung des Abschnitts 20 des Gassacks 14 in einem vom Gasgenerator 16 abgewandten Bereich.

31.05.44

Der Diffusor 18 ist ebenso wie der Gasgenerator 16 rohrförmig ausgebildet. Der Diffusor 18 weist einen im wesentlichen ringförmig geschlossenen Mittelabschnitt 21 auf, der mit einer Mehrzahl von Ausströmöffnungen 24 versehen ist, welche zum Innenraum des Gassacks 14 gerichtet sind. Die sich axial an den geschlossenen Mittelabschnitt 21 anschließenden Endabschnitte 22, 23 des Diffusors 18 besitzen einen teilringförmigen Querschnitt mit einem zum Innenraum des Gassacks 14 weisenden Öffnungsbereich. Dieser Öffnungsbereich erstreckt sich über einen Öffnungswinkel von etwa 180° , wie in Fig. 4 zu sehen ist. Der jeweilige Übergang zwischen den offenen Endabschnitten 22, 23 und dem ringförmig geschlossenen Mittelabschnitt 21 erfolgt im wesentlichen fließend ohne Ausbildung von Stufen, wie in Fig. 2 und auch in Fig. 4 zu sehen ist. Die axialen Stirnseiten des rohrförmigen Diffusors 18 sind offen, so daß aus dem Gasgenerator 16 austretendes Gas nicht nur radial sondern auch axial aus dem Diffusor ausströmen kann.

Wie aus Fig. 2 und insbesondere aus Fig. 3 zu sehen ist, ist der Gasgenerator 16 mit Ausblasöffnungen 17 versehen, die auf zwei zueinander entgegengesetzt gerichteten Seiten in jeweils einer achsparallelen Reihe angeordnet sind.

Die Reihen der Ausblasöffnungen 17 sind jeweils im Winkel von ca. 90° zu Mittelachse der die beim Aufblasen des Gassacks austretende Zugkraft abstützenden Schraubverbindungen 26, 27, 28 und 29 angeordnet. Die Ausblasöffnungen 17 münden dabei in einen teilringförmigen Hohlraum 25, der zwischen der Außenumfangsfläche 16' des Gasgenerators 16 und der Innenumfangsfläche 18' des Diffusors 18 gebildet ist. Der teilringförmige Hohlraum 25 erstreckt sich über etwas mehr als die Hälfte des Umfangs des Gasgenerators und ist durch eine partielle Durchmesserergrößerung des Diffusors 18 im Mittelabschnitt 21 gebildet, wie in Fig. 3 zu sehen ist. Der teilringförmige Hohlraum 25 ist dabei auf der von den Schraubver-

94.08.008

31.05.94

bindungen 27 und 28 abgewandten Seite des Gasgenerators 16 gelegen und bildet auf diese Weise eine Fluidverbindung zwischen den Ausblasöffnungen 17 des Gasgenerators 16 und den Ausströmöffnungen 24 im Mittelabschnitt 21 sowie den Endabschnitten 22 und 23 des Diffusors 18.

Auf der von den Schraubverbindungen 27 und 28 abgewandt gelegenen Seite des Mittelabschnitts 21 sind Ausströmöffnungen 24 im Mittelabschnitt 21 vorgesehen, die zum Innenraum des Gassacks 14 hin gerichtet sind. Die Ausströmöffnungen 24 sind in mehreren Reihen 24', 24'', 24''' angeordnet, wobei die Ausströmöffnungen jeder Reihe in Axialrichtung voneinander beabstandet angeordnet sind. Die Reihen 24', 24'', 24''' von Ausströmöffnungen 24 sind jeweils in einer Axialebene angeordnet, wobei die Axialebenen in Umfangsrichtung voneinander beabstandet sind. Ein bevorzugter Abstand der Reihen in Umfangsrichtung liegt zwischen 25° und 35°, bevorzugt 30°. Die Axialebenen der Reihen von Ausströmöffnungen 24 sind umfänglich zu den durch die Ausblasöffnungen 17 des Gasgenerators 16 gehenden Axialebenen beabstandet, so daß aus den Ausblasöffnungen 17 austretendes Gas nicht unmittelbar durch Ausströmöffnungen 24 austreten kann, sondern zunächst gegen die Wandung des Mittelbereichs 21 gerichtet wird und somit durch den teilringförmigen Hohlraum 25 zu den Ausströmöffnungen 24 sowie den Endabschnitten 22 und 23 geleitet wird. Hierdurch wird mit Sicherheit vermieden, daß heißes Gas unter hohem Druck direkt auf den Gassack 14 auftrifft und diesen dadurch beschädigt.

Zur optimalen Verteilung des aus den Ausströmöffnungen 24 austretenden Gases zeigt Fig. 4 eine Anordnung, bei welcher die Ausströmöffnungen 24 zweier in Umfangsrichtung benachbarter Reihen 24', 24'' von Ausströmöffnungen 24 relativ zu

94.08.908

einander axial voneinander beabstandet sind. Hierdurch wird eine radial und axial versetzte Anordnung der Ausströmöffnungen 24 und damit eine gleichmäßigere Ausströmcharakteristik erreicht.

In Fig. 5 ist die gesamte Gassack-Schutzvorrichtung in einer Explosionszeichnung dargestellt, und anhand dieser Explosionszeichnung wird die Montage der Vorrichtung beschrieben. Zunächst wird der rohrförmige Gasgenerator 16 in den Diffusor 18 soweit eingeführt, daß die Ausblasöffnungen 17 des Gasgenerators 16 gegen die Wandung des Diffusors 18 in dessen Mittelbereich 21 gerichtet sind. Dann werden die Befestigungsschrauben 26A, 27A, 28A, 29A in der Anordnung aus Diffusor 18 und Gasgenerator 16 fixiert. Diese Anordnung wird dann durch die Öffnung 31 in den Gassack 14 eingeführt und dort so platziert, daß die Befestigungsschrauben 26A, 27A, 28A, 29A durch entsprechende Löcher 26', 27', 28', 29' in einem verstärkten Einspannabschnitt 20 des Gassacks 14 nach außen hindurchgeführt sind. Dann wird diese Anordnung zusammen mit dem Gassack 14 in das halbschalenförmig ausgebildete Gehäuseteil 19 eingesetzt, wobei die Befestigungsschrauben 26A, 27A, 28A, 29A entsprechende Löcher 26'', 27'', 28'', 29'' im Gehäuseteil 19 durchgreifen, woraufhin jeweils eine Mutter 26B, 27B, 28B, 29B auf die zugeordnete Befestigungsschraube geschraubt und festgezogen wird, wodurch der Gassack 14 mit seinem verstärkten Abschnitt 20 zwischen dem Diffusor 18 und dem Gehäuse 19 eingeklemmt wird.

Ein Zünden des Gasgenerators 16 bewirkt, daß das entstehende Gas aus den Ausblasöffnungen 17 des Gasgenerators in den teilringförmigen Hohlraum 25 einströmt und dort zu den Ausströmöffnungen 24 sowie zu den Endabschnitten 22, 23 des Diffusors geleitet wird. Das Gas strömt dadurch entlang nahezu der gesamten axialen Länge des Diffusors 18 im wesentlichen gleichmäßig in den Gassack 14 ein, so daß dieser gleichmäßig und schnell über seine gesamte Länge aufgeblasen wird. Lokale

Gasstromspitzen werden dabei im Gassack vermieden, so daß das Auftreten von Turbulenzen im Gassack im wesentlichen reduziert ist, was zu einem schnellen und gleichmäßigen Aufblasen des Gassacks ebenfalls beiträgt. Auf diese Weise können auch Gassacks mit einer großen Längserstreckung, wie sie beispielsweise im Fahrzeugseitenbereich erforderlich sind, schnell aufgeblasen werden.

Außerdem kann durch eine gezielte Anordnung der Ausströmöffnungen der Gasstrom in eine bestimmte Richtung gelenkt werden, wodurch die Gassackentfaltung beeinflußt werden kann.

31.05.94

PRINZ & PARTNER

PATENTANWÄLTE

EUROPEAN PATENT ATTORNEYS

Manzingerweg 7

D-81241 München

31. Mai 1994

TRW Repa GmbH
Industriestraße 20

73551 Alfdorf

Unser Zeichen: T 6623 DE

HD/Gr

Schutzansprüche

1. Gassack-Schutzvorrichtung für ein Fahrzeug, mit einem eine Einblasöffnung aufweisenden Gassack, einem zumindest eine Ausblasöffnung aufweisenden Gasgenerator, wobei die Ausblasöffnung des Gasgenerators mit dem vom Gassack begrenzten Gassackinnenraum in Fluidverbindung steht, sowie mit einer von einem Sensor beaufschlagten Auslöseeinrichtung für den Gasgenerator, dadurch gekennzeichnet, daß ein mit der Ausblasöffnung (17) des Gasgenerators (16) verbundener Diffusor (18) vorgesehen ist, der rohrförmig ausgebildet ist und der innerhalb des Gassacks (14) gelegene Auslaßöffnungen aufweist.
2. Gassack-Schutzvorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Gasgenerator (16) innerhalb des Diffusors (18) und dieser wiederum innerhalb des Gassacks (14) gelegen ist.

94.08.908

3. Gassack-Schutzvorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Einblasöffnung (15) des Gassacks (14) als Ventil ausgebildet ist, das sich nach dem Einführen des mit dem Gasgenerator (16) versehenen Diffusors (18) automatisch verschließt.

4. Gassack-Schutzvorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß ein Gehäuseteil (19) der Gassack-Schutzvorrichtung vorgesehen ist, an welchem die Einheit aus Diffusor (18) und Gasgenerator (16) anbringbar ist.

5. Gassack-Schutzvorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuseteil (19) und der Diffusor (18) eine Einspannvorrichtung zum Einspannen eines Abschnitts (20) des Gassacks (14) bilden.

6. Gassack-Schutzvorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der rohrförmige Diffusor (18) einen im wesentlichen ringförmig geschlossenen Mittelabschnitt (21) sowie jeweils einen sich axial daran anschließenden Endabschnitt (22, 23) aufweist und daß zumindest einer der Endabschnitte (22, 23) einen teilringförmigen Querschnitt mit einem zum Gassackinnenraum weisenden Öffnungsbereich besitzt.

7. Gassack-Schutzvorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest der Mittelabschnitt (21) des Diffusors (18) mit einer Mehrzahl von Ausströmöffnungen (24) versehen ist, die zum Gassackinnenraum gerichtet sind.

8. Gassack-Schutzvorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausströmöffnungen (24) in zumindest einer Reihe (24') in Axialrichtung voneinander beabstandet angeordnet sind.

9. Gassack-Schutzvorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere Reihen (24', 24'', 24''') von Ausströmöffnungen (24) vorgesehen sind, die jeweils in einer Axialebene angeordnet sind, wobei die Axialebenen in Umfangsrichtung voneinander beabstandet sind.
10. Gassack-Schutzvorrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausströmöffnungen (24) zweier in Umfangsrichtung benachbarter Reihen (24', 24'') von Ausströmöffnungen (24) axial voneinander beabstandet sind.
11. Gassack-Schutzvorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß sich der Öffnungsbe-
reich des Endabschnitts (22, 23) mit teilringförmigem Querschnitt in Umfangsrichtung über einen Öffnungswinkel von 180° erstreckt.
12. Gassack-Schutzvorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die axialen Stirnseiten des rohrförmigen Diffusors (18) offen sind.
13. Gassack-Schutzvorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausblasöffnungen (17) des Gasgenerators (16) gegen einen Bereich des Mittelabschnitts (21) des Diffusors (18) gerichtet sind, der selbst keine Ausströmöffnungen aufweist.
14. Gassack-Schutzvorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Gasgenerator (16) als Rohrgasgenerator ausgebildet ist.
15. Gassack-Schutzvorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest in dem Umfangsbereich, in dem die Ausblasöffnungen (17) des Gasgenerators (16) sowie die Ausströmöffnungen (24) des Mittelabschnitts (21) des Diffusors (18) gelegen sind, ein radialer

310594

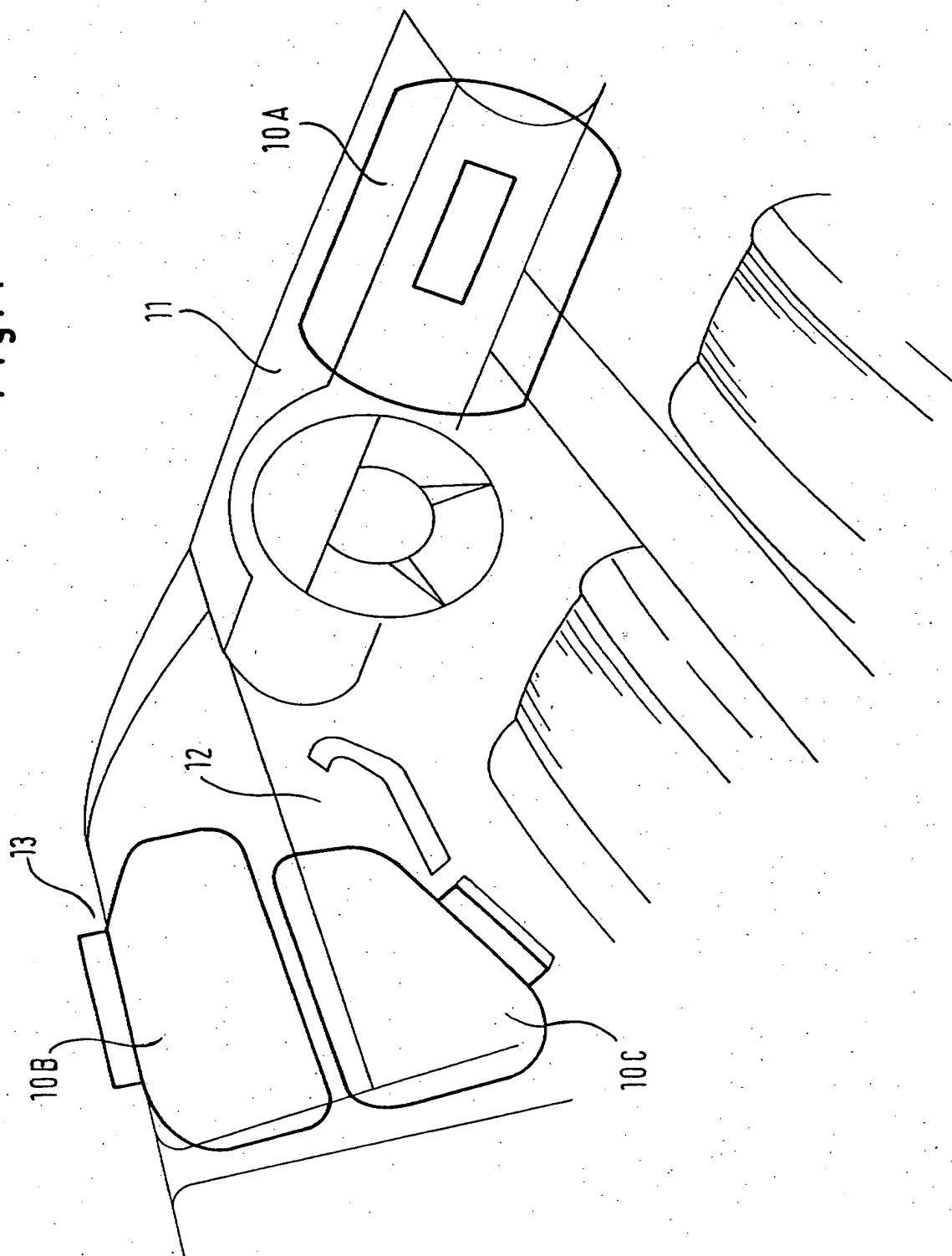
Abstand zwischen der Außenumfangsfläche (16') des Gasgenerators (16) und der Innenumfangsfläche (18') des Diffusors (18) vorgesehen ist, so daß dort ein im Querschnitt teilringförmiger Hohlraum (25) gebildet ist, der eine Fluidverbindung zwischen den Ausblasöffnungen (17) des Gasgenerators (16) und den Ausströmöffnungen (24) des Mittelabschnitts (21) sowie den Endabschnitten (22, 23) des Diffusors (18) schafft.

9408908

14.10.94

1 / 5

Fig. 1

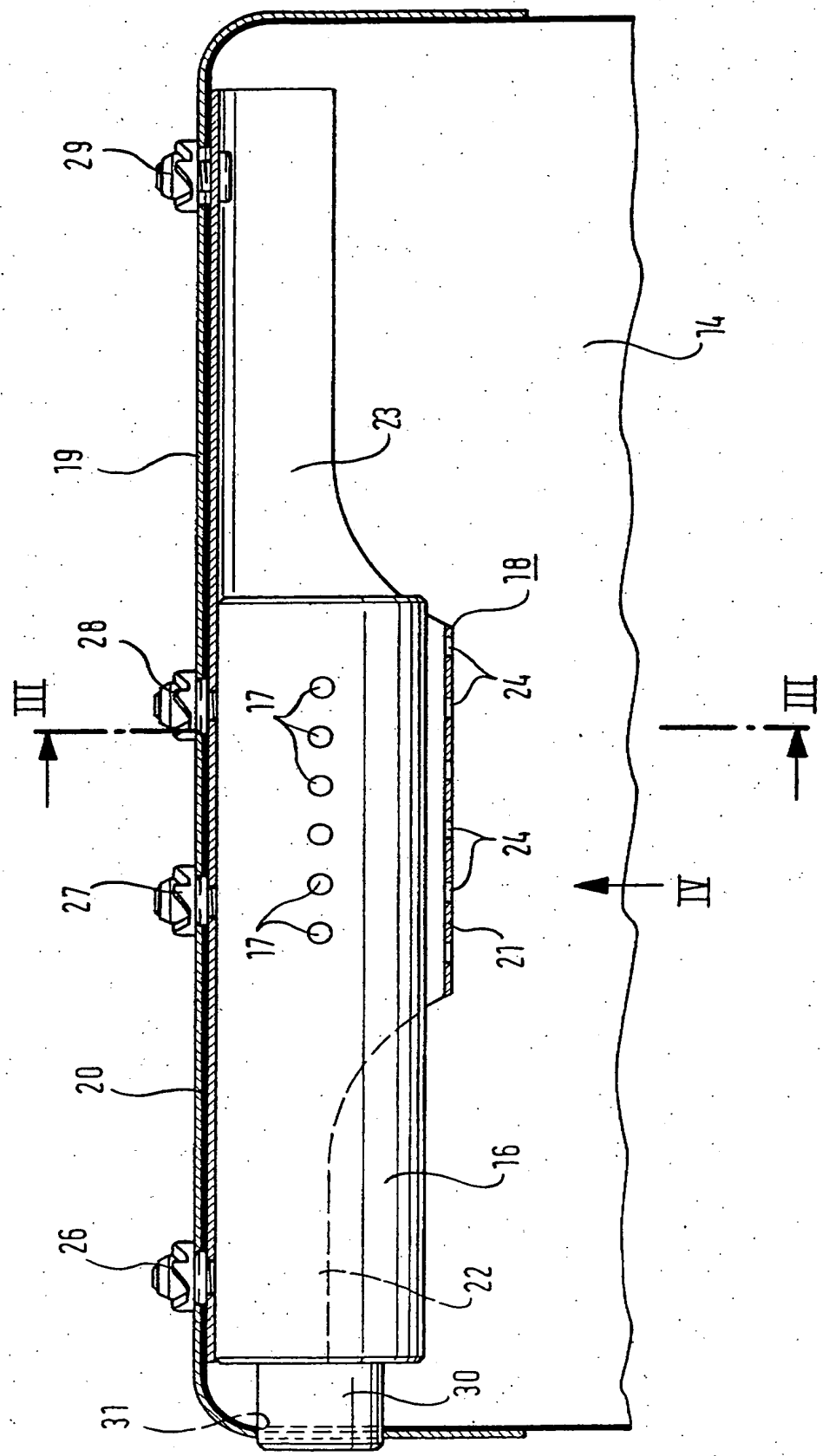


94.08.908

G 94 08 908.6

141094

Fig. 2



9408908

Fig.3

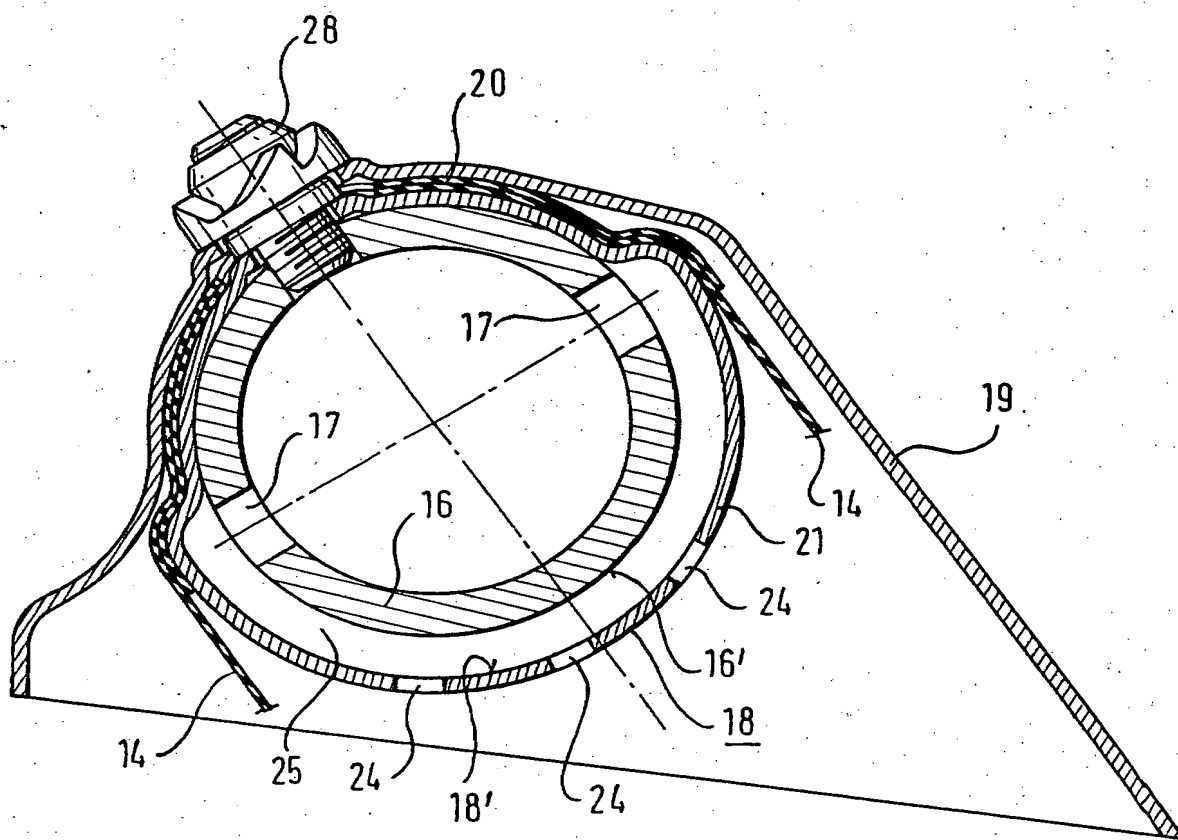


Fig. 4

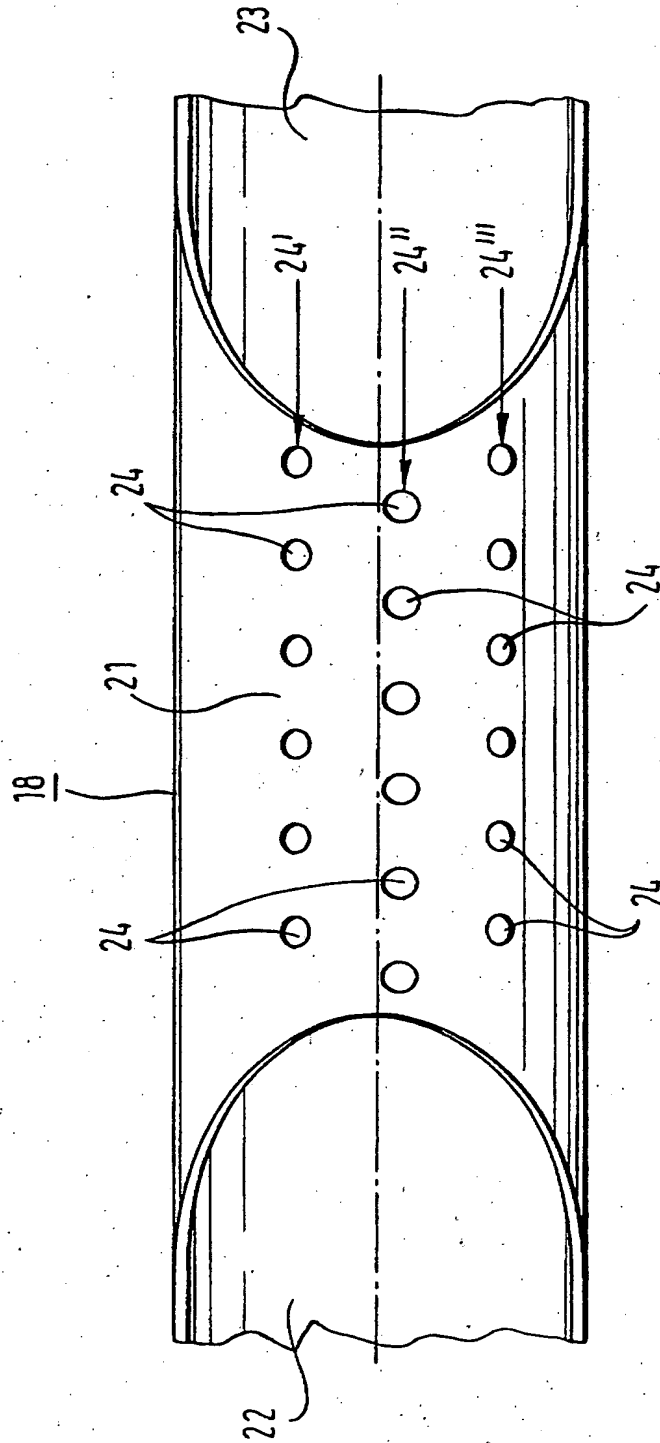


Fig. 5

